

10609438

⑮ **BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES  
PATENTAMT**

⑫ **Patentschrift**  
⑪ **DE 29 29 057 C 2**

Int. Cl. 3:  
**D 06 F 73/00**

⑳ Aktenzeichen:	P 29 29 057.1-26
㉑ Anmeldetag:	18. 7. 79
㉒ Offenlegungstag:	29. 1. 81
㉓ Veröffentlichungstag:	26. 5. 83

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑬ **Patentinhaber:**

Kurt Ehemann Spezialmaschinenfabrik KG, 2870  
Delmenhorst, DE

⑭ **Erfinder:**

Ehemann, Gero, 2833 Groß Ippener, DE

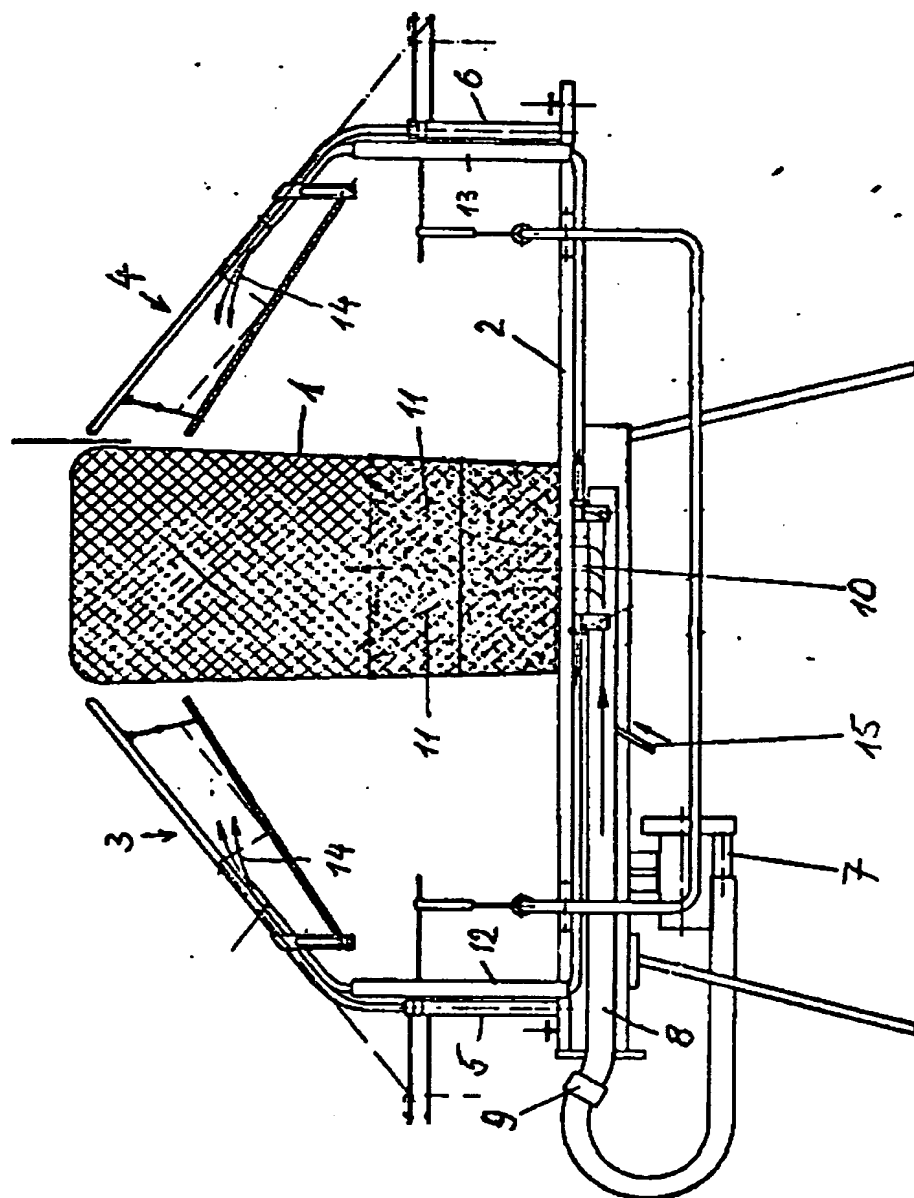
⑮ **Entgegenhaltungen:**

DE-O S 25 22 400  
DE-G M 77 32 181  
DE-AN K 14521 VII/3d;

⑯ **Verfahren und Vorrichtung zur Vermeidung von Kondensatbildung in Dämpfpuppen o.dgl.**

DE 29 29 057 C 2

DE 29 29 057 C 2



## Patentansprüche:

1. Verfahren zur Vermeidung von Kondensatbildung in Dämpfpuppen o. dgl. beim Fertigdämpfen von Pullovern, Jacken und ähnlichen Kleidungsstücken, vornehmlich aus Strickware bestehend, dadurch gekennzeichnet, daß das Fertigdämpfen mittels eines Heißluft-Dampf-Gemisches erfolgt, wobei während des Abnehmens des fertiggedämpften Kleidungsstücks von der Dämpfpuppe und des Aufziehens des nächsten Kleidungsstücks auf die Dämpfpuppe die Heißluft zur Beseitigung von entstandenem Kondensat kontinuierlich durch die Dämpfpuppe hindurchgeleitet wird und Dampf nur während des Dämpfungsganges zusätzlich eingeblasen wird.

2. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch ein an der Unterlage (2) der Dämpfpuppe befestigtes Gebläse (7), dessen Förderleitung (8) über ein temperaturgesteuertes Heizelement (9) zu einer Breitstrahldüse (10) führt, welche in den Hohlkörper (1) der Dämpfpuppe mündet, ferner durch an die Förderleitung (8) zwischen dem Heizelement (9) und der Breitstrahldüse (10) angeschlossene, zu den Schwenkarmen (3, 4) der Dämpfpuppe führende Leitungen (12, 13) und durch eine in die Förderleitung (8) hineinführende Düse (15) zum Einblasen des Dampfes für den Dämpfvorgang.

Die Erfindung betrifft ein Verfahren sowie eine Vorrichtung zur Vermeidung von Kondensatbildung in Dämpfpuppen o. dgl. beim Fertigdämpfen von Pullovern, Jacken und ähnlichen Kleidungsstücken, vornehmlich aus Strickware bestehend.

Nach dem Fertigdämpfen von Pullovern, Jacken u. dgl. auf Dämpfpuppen werden diese Kleidungsstücke in der Regel mittels Kühlluft gekühlt, die entweder durch ein Gebläse in die Dämpfpuppe eingeführt oder durch eine Saugpumpe durch die Dämpfpuppe hindurchgesaugt wird. Dabei kondensiert in der Dämpfpuppe noch vorhandener Dampf. Das sich bildende Kondensat ist für den laufenden Betrieb höchst unerwünscht.

Bei einer bekannten Vorrichtung der genannten Art (DE-Anm. K 14 521 VII/3d) sind Vorkehrungen getroffen, durch Anbringung von Dampf-, Heißluft-, Luft-, Druck- und Absaugleitungen innerhalb einer schneiderpuppenartigen Büste unterschiedliche Druckverhältnisse zu erzeugen, wobei in drei aufeinanderfolgenden Arbeitsgängen zunächst Heißdampf in die Büstenkammern eingeblasen, nach dem Abschalten der Heißdampfzufuhr Heiß-Druckluft und schließlich Druckluft durch die Kammern hindurchgeblasen wird, um die im Bögeltgut befindliche Restdampfmenge auszublasen.

Hierbei ist weder beabsichtigt, Kondensatbildung nach dem Fertigdämpfen der Kleidungsstücke in der Büste bzw. Puppe selbst zu vermeiden, noch wird diese Kondensatbildung tatsächlich verhindert, die auftritt, wenn nach dem Fertigdämpfen zur Abkühlung der Kleidungsstücke Kühlluft durch die Dämpfpuppe hindurchgeblasen wird.

Die Aufgabe der Erfindung besteht deshalb darin, das eingangs genannte Verfahren und die zu seiner Durchführung dienende Vorrichtung so auszubilden, daß beim Fertigdämpfen von Kleidungsstücken der genannten Art eine Kondensatbildung in Dämpfpuppen o. dgl. mit Sicherheit verhindert wird.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß bezüglich des Verfahrens durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruchs 1 gelöst.

Zur Durchführung dieses Verfahrens nach Anspruch 1 dient erfindungsgemäß eine Vorrichtung deren Ausgestaltung durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruchs 2 angegeben ist.

Zur weiteren Erläuterung der Erfindung wird auf das nachfolgend beschriebene Ausführungsbeispiel verwiesen.

Die Zeichnung veranschaulicht schematisch eine Dämpfpuppe für Pullover usw. Der Hohlkörper 1 der Dämpfpuppe ist auf einer Unterlage 2 angeordnet. Schwenkarme 3 und 4 für die Ärmel des Pullovers sind zu beiden Seiten des Hohlkörpers 1 in senkrecht stehenden Buchsen 5, 6 gelagert und nach vorn zur Bedienungsperson hin leicht verschwenkbar. Auf den Hohlkörper 1 wird zunächst der Rumpf des Pullovers aufgezogen und dann werden die Ärmel mit dem Bündchen voran auf den vorgeschwenkten Schwenkarmen 3, 4 nach unten gezogen und die Schwenkarme 3, 4 in die Betriebsstellung gebracht.

An der Unterlage 2 ist ein Gebläse 7 befestigt, dessen Förderleitung 8 über ein temperaturgesteuertes Heizelement 9 zu einer Breitstrahldüse 10 führt. Die mengenmäßige einstellbare Heißluft mit einer Temperatur von etwa 120° oder auch höher gelangt — wie durch Pfeile 11 angedeutet — in den Hohlkörper 1 der Dämpfpuppe und auch über Leitungen 12, 13 in die Schwenkarme 3, 4, vergl. die Pfeile 14.

In der Förderleitung 8 des Gebläses 7 ist eine Düse 15 eingesetzt, durch die für den Dämpfvorgang Dampf eingeblasen wird. Die Dampfmenge ist je nach der zu behandelnden Ware bzw. Faserart einstellbar, z. B. mittels eines Ventils oder Schiebers (nicht dargestellt).

Beim Betrieb der Vorrichtung strömt die Heißluft vorzugsweise laufend durch die Dämpfpuppe, während der Dampf nur für den Dämpfvorgang eingeblasen wird. Nach dem Dämpfvorgang folgt die übliche Kühlphase, bei der mittels eines Exhaustors oder über ein in vielen Textilbetrieben vorhandenes Vakuumsystem Raumluft durch die Dämpfpuppe gesaugt wird. Die ständig strömende Heißluft kann hierbei nicht mehr in die Dämpfpuppe gelangen, sondern strömt unmittelbar in den neben ihrem Austritt befindlichen Absaugkanal.